

We keep your drive running!



Grundlagenseminar

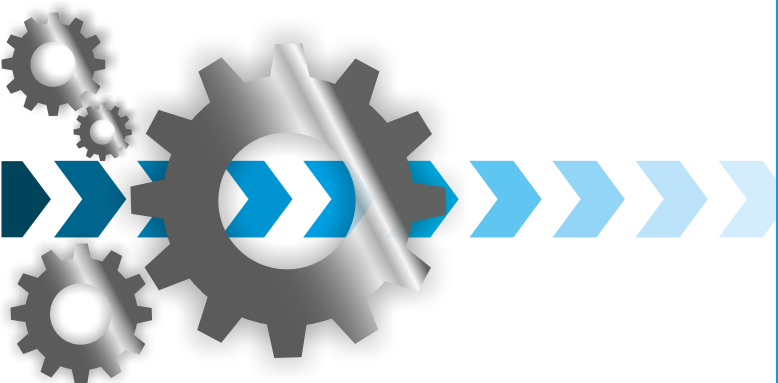
Condition Monitoring

Produktschulung

Peakanalyzer

Produktschulung

PeakStore5



2024

www.maschinendiagnose.de

Condition Monitoring in der Antriebstechnik

Unter prädiktiver, also vorausschauender Instandhaltung versteht man die Planung von Instandsetzungstermin und -umfang auf der Grundlage des tatsächlichen Schädigungszustands der mechanischen Antriebselemente. Die prädiktive Instandhaltung steht damit im Gegensatz zur operativen Instandhaltung, bei der die Instandsetzung erst nach dem Ausfall erfolgt, und der präventiven Instandhaltung, die nach festen Zeit- oder Arbeitsintervallen ausgeführt wird.



Das rechtzeitige Wissen um einen zu erwartenden Ausfall gibt dem Betreiber eines technischen Systems die Möglichkeit, gezielt Ersatzteile, Instandsetzungspersonal und Hilfsmittel wie Hebezeuge zu beschaffen sowie den Instandsetzungstermin zu planen.

Um den tatsächlichen Schädigungszustand ohne Stillstand und Demontage von Maschinen zu ermitteln, gab es in der Vergangenheit unterschiedliche Ansätze auf der Grundlage verschiedener physikalischer Messgrößen. Sehr verbreitet war schon immer die Messung der Temperatur, denn eine fortschreitende Schädigung führt zuverlässig zu deren Erhöhung. Dies erfolgt jedoch erst sehr spät, bei vielen Wälzlerschäden beispielsweise erst wenige Stunden oder gar Minuten vor dem Ausfall.

Doch im Schwingungssignal sieht man die meisten Schäden bereits sehr lange, oft Monate vor dem Versagen eines Antriebselements. Daher ist die Schwingungsdiagnose inzwischen ein etabliertes Werkzeug zum rechtzeitigen Erkennen von Anomalien an Antriebselementen. Gerade für Online-Anwendungen findet man heute oft die Bezeichnung Condition Monitoring.

Innovative Verfahren sichern hohe Zuverlässigkeit

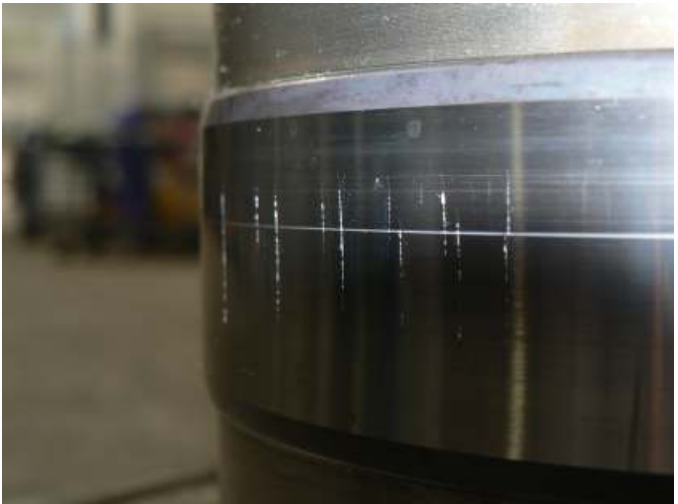
Schäden an Maschinen führen zu Schwingungen. Diese können gemessen und analysiert werden. Bei der Analyse wird nach typischen Schadensmustern gesucht. So entstehen ganz eindeutige Hinweise auf Unregelmäßigkeiten. Und es gilt, wenn keine dieser Symptome nachweisbar sind, ist auch in der Regel keine Unregelmäßigkeit vorhanden.

Der Prozess beginnt mit dem Verstehen der kinematischen Zusammenhänge. Es ist eben leider nicht so, dass eine Spektrallinie genau einen bestimmten Schaden repräsentiert. Sondern erst die komplexe Analyse von kinematischen Frequenzen, deren Harmonischen und Seitenbändern liefert ein fundiertes Bild über den wirklichen Schädigungszustand eines Antriebselements.

Die Qualität der Maschinendiagnose wird maßgeblich von der Qualität der einzelnen Verfahrensschritte bestimmt. Daher erfolgt die Datenerfassung bei der GfM grundsätzlich mit mindestens 50 kHz. Die Länge der gespeicherten Zeitdatensätze wird so gewählt, dass zu untersuchende Schäden sicher diagnostiziert werden.

Doch heute übliche spektrale Auflösungen mit über 32.000 Werten oder mehr führen bereits bei minimaler Drehzahlvarianz zum „Verschmieren“ von Spektralanteilen. Eine Lösung ist die konsequente Anwendung der Ordnungsanalyse, bei der Drehzahleinflüsse kompensiert werden.

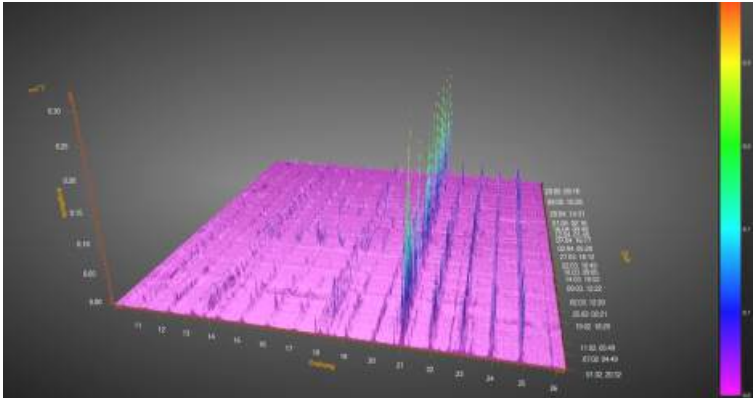
Letztlich widerspricht die zeitaufwändige manuelle Analyse von Messdaten durch Spezialisten einem massenhaften Einsatz von Condition Monitoring. In den Systemen der GfM wird daher die vollautomatische tiefendiagnostische frequenzselektive Analyse von Schwingungssignalen praktiziert.



Condition Monitoring an Getrieben und Wälzlagern

Durch die Untersuchung von Schwingungssignalen auf konkrete Muster können Rückschlüsse auf die mechanischen Schwingungsursachen gezogen werden. Die komplexe Bewertung von Schwingungsform, -frequenz und -intensität verrät daher sehr viel über den Schädigungszustand eines mechanischen Antriebs.

Das zweitägige Seminar Condition Monitoring findet in Berlin statt und richtet sich an praxisorientierte Ingenieure und Techniker aus den Bereichen Inbetriebnahme und Instandhaltung, die selbst Condition Monitoring durchführen wollen oder aber maschinendiagnostische Dienstleistungen einschätzen und bewerten müssen.



Das Seminar führen durch:

- Dr.-Ing. Rainer Wirth
- Dipl.-Ing. Axel Haubold

Veranstaltungsort:

Abacus Tierparkhotel, Franz-Mett-Straße 3-9, 10319 Berlin
Unter dem Stichwort „GfM“ erhalten Sie Sonderkonditionen auf die Buchung eines Einzelzimmers.

Das Seminar beginnt am ersten der beiden Tage um 10:30 Uhr. So haben viele Teilnehmer die Möglichkeit, erst am Morgen anzureisen. Am zweiten Tag fangen wir um 09:00 Uhr an und sind in der Regel ca. 16:30 Uhr mit dem Programm fertig.

Am Abend des ersten Seminartages laden wir Sie zu einer kleinen Stadtrundfahrt durch Berlin und einem Abendessen ein. Selbstverständlich bringen wir Sie danach wieder zurück zum Hotel.

Einstieg in die Thematik

- zustandsorientierte Instandhaltung
- Schädigungsmechanismen
- Instandhaltungsmaßnahmen und Instandhaltungsstrategien

Schäden in der mechanischen Antriebstechnik

- Zahnflankenschäden
- Wälzlerschäden

Schwingungsursachen

- Wie führen mechanische Bewegungen zu Schwingungen?
- Wie führen Unregelmäßigkeiten und Schäden zu Schwingungen?
- Welche Arten von Schwingungen treten auf?

Maschinendiagnose mittels Kenngrößen

- Kenngrößen und deren Gewinnung aus dem gemessenen Signal
- praktische Schadensbestimmung mittels Kenngrößen

Kinematik

- Berechnung kinematischer Frequenzen

Maschinendiagnose mittels Kennfunktionen

- Zeitsignal - Spektrum - Hüllkurvenspektrum
- Verwendung von Kennfunktionen zur Beschreibung des Maschinenzustands

Erfassen und Digitalisieren von Schwingungen

- physikalische Messgröße
- Sensoren, Messort und Befestigung
- analoge Signalübertragung, Digitalisierung, Abbrucheffekte
- Averaging und Maximalwertselektion

Ordnungsanalyse

- Datenerfassung und Bildung von Ordnungsspektren
- Wasserfalldarstellungen

Analyse von Hoch- und Auslaufvorgängen

- ein Werkzeug zur Beschreibung von dynamischen Erscheinungen

Schwingungsdiagnose an Langsamläufern

- Grenzen der Schwingungsdiagnose
- Alternativen

Das Drehmoment als Diagnosemerkmal

- Informationen im Drehmomentsignal
- Applikation einer Drehmomentmessstelle
- praktische Messung des Drehmoments
- Analyse von Torsionsschwingungen

Automatisierung der Maschinendiagnose

- der Schritt von der Maschinendiagnose zum Condition Monitoring
- Möglichkeiten und Grenzen der Amplitudenbewertung
- Automatisierungsansätze

praktische Lösungen

Trends

Peakanalyser

Der Peakanalyser ist ein Online-Condition-Monitoring-System für mechanische Antriebe. Mit ihm werden Schäden an Wälzlagern und Getriebestufen vollautomatisch erkannt. Im Umkehrschluss: Wenn der Peakanalyser nichts meldet, liegt mit praktisch hundertprozentiger Sicherheit auch keine Unregelmäßigkeit am Antrieb vor.

Der Peakanalyser ist damit ein wichtiges Werkzeug für die Umsetzung der prädiktiven Instandhaltung. Schäden können rechtzeitig erkannt, die Instandsetzung besser organisiert und ungeplante Stillstände vermieden werden. Für den Anlagenbetreiber ergeben sich direkte Kostenvorteile durch die Vermeidung von Produktionsausfall und Notinstandsetzungen unter Zeitdruck.

Die Arbeit mit dem Peakanalyser ist denkbar einfach. Beschleunigungssensoren werden einmal an den Lagerstellen des Antriebs angeklebt, es wird ein Drehzahlsensor installiert, und die Sensorkabel werden mit dem Peakanalyser verbunden. Bei der Konfiguration werden einmalig der Aufbau des Antriebs, die Zähnezahlen der Zahnräder und die vom Lagerhersteller übermittelten Schadensfrequenzen der Wälzlager eingegeben. Und schon beginnt der Peakanalyser mit seiner Arbeit. Spezialkenntnisse auf dem Gebiet der Maschinendiagnostik sind definitiv nicht erforderlich.

Das eintägige Seminar Peakanalyser findet in Berlin statt. Vorkenntnisse sind nicht erforderlich.

Alarme Schwingungsdiagnose - IT						
Alle Antriebsmodule						
Ritzwelle - Welle						
Sensor2	Umsucht (DSP)	20.01.2021 10:57:39	DVS	3,63	▶	✓
Sensor3	Umsucht (DSP)	11.01.2021 11:29:50	DVS	6,53	▶	✓
Kuppelung Motor-Verzahnung - Kuppelung						
Sensor1	Ausrichtfehler (DSP)	27.01.2021 11:44:52	DVS	2,99	▶	✓
Verzahnung - Zahnradgetriebe						
Sensor1	umlaufender Verzahnungsschaden (DSP)	15.01.2021 13:05:20	DVS	11,84	▶	✓
Sensor1	Fehler-Rad (DSP)	15.01.2021 12:19:35	DVS	2,97	▶	✓
Planetenstufe - Planetengetriebe						
Sensor5	lokaler Fehler Mutterrad (DSP Harmonische)	15.01.2021 14:12:06	DVS	3,28	▶	✓
Motorlager SKF 6220 - Wälzlager						
Sensor1	Wälzlagerdefekt (3) (DSP Harmonische)	27.01.2021 10:06:46	DVS	10,72	▶	✓
Sensor1	Wälzlagerdefekt (3) (DSP Harmonische)	13.01.2021 11:00:26	DVS	9,71	▶	✓
Motorlager FAG 6320 - Wälzlager						
Sensor1	Innenringdefekt (DSP Harmonische)	18.01.2021 12:51:27	DVS	2,91	▶	✓
Lager Scania 367 23544c - Wälzlager						
Sensor4	Innenringdefekt (DSP Harmonische)	06.01.2021 13:23:36	DVS	4,21	▶	✓
Sensor4	Innenringdefekt (HRCSP)	06.01.2021 13:23:36	DVS	5,10	▶	✓
Alarme Kennwerte - IT						
Sensor3						
DIN/ISO 10816-3	Schwinggeschwindigkeit	06.01.2021 13:34:17	Wert	21,95 mm/s	▶	✓
DIN/ISO 10816-3	Schwingbeschleunigung	06.01.2021 13:34:17	Wert	12,96 m/s ²	▶	✓
Sensor1						
DIN/ISO 10816-3	Schwinggeschwindigkeit	06.01.2021 13:29:51	Wert	10,00 mm/s	▶	✓

Gehäuseschwingungsdiagnose - ein Überblick

- Maschinendiagnose mittels Kenngrößen
- Maschinendiagnose mittels Kennfunktionen
- Ordnungsanalyse

Automatisierung der Maschinendiagnose

- der Schritt von der Maschinendiagnose zum Condition Monitoring
- Möglichkeiten und Grenzen der Amplitudenbewertung
- klassische Automatisierungsansätze
- DVS-Analyse
- Suche nach kinematischen Schadensmustern und Alarmierung

Hardware und Installation

- Beschleunigungssensoren
- Drehzahlsensoren
- andere Messgrößen wie Drehmoment oder mechanische Dehnung

Kommunikationsanbindung

- Kommunikationswege
- Einrichtung

Software und deren Installation

- Datenorganisation
- Datenbankeinrichtung

Erstellen einer Überwachungskonfiguration

- Aufarbeitung des Diagnoseobjekts in Antriebselemente
- Kinematik
- Einstellen allgemeiner Parameter

Monitoring

- das Überwachen der automatischen Arbeitsweise des Peakanalyzers
- Monitoring mittels Kenngrößen

Diagnose

- Analyse von Meldungen
- Arbeiten mit Spektren, Wasserfalldiagrammen und Spektrogrammen
- Arbeiten mit Diagnosemerkmalen im Zeitverlauf

Servicemessung

Prozessgrößen

Peakanalyser SE, Peakanalyser MX

Das Seminar führen durch:

- Dipl.-Inf. Christian Reinke
- Dipl.-Ing. Norman Schröter

Das Seminar findet in den Räumen der GfM, Köpenicker Straße 325, Haus 40, 12555 Berlin statt.

Zur Übernachtung kann das **Abacus Tierparkhotel**, Franz-Mett-Straße 3-9, 10319 Berlin, Tel. 030 / 5162-333 gebucht werden. Bitte nennen Sie das Stichwort GfM.

Das Seminar beginnt um 09:00 Uhr und endet um ca. 16:30 Uhr.

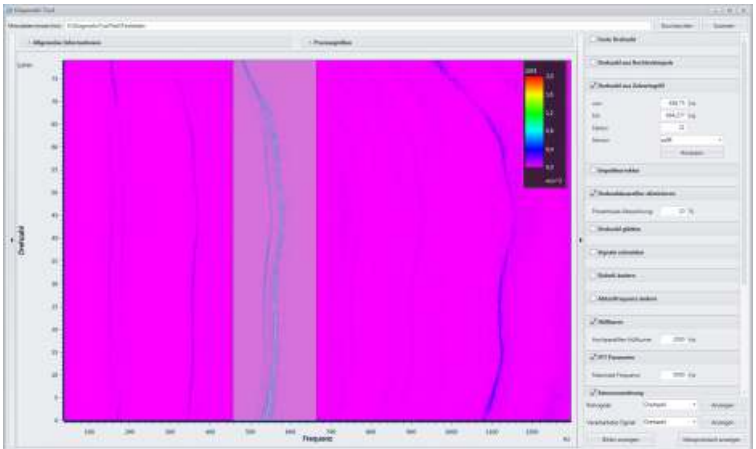
PeakStore5

Um viele Maschinen mit nur einem System zu überwachen, eignet sich das mobile System PeakStore5, das wahlweise mit vier, acht oder zwölf Schwingungskanälen angeboten wird. Die Sensoren sind mit Neodymmagneten ausgestattet. Für die Messung werden sie an der Maschine befestigt. Dann erfolgt die Erfassung der Schwingungsdaten. Selbstverständlich werden auch das Messprotokoll und Fotos digital im PeakStore5 gespeichert.



Die Analyse der Daten kann direkt vor Ort am PeakStore5 erfolgen oder später am heimischen PC. Es ist auch eine FTP-Schnittstelle vorgesehen, um die Daten unmittelbar nach der Messung zu einer Überwachungsstelle zu übertragen, wo gleich im Anschluss an die Messung die Analyse erfolgen kann. In der Software PeakAnalyzer Manager stehen komplexe Analysewerkzeuge zur Verfügung, die eine weitgehend automatisierte Beurteilung der Schwingungsdaten ermöglichen.

Das eintägige Seminar findet in Berlin statt. Vorkenntnisse sind nicht erforderlich.



Gehäuseschwingungsdiagnose - ein Überblick

- Maschinendiagnose mittels Kenngrößen
- Maschinendiagnose mittels Kennfunktionen
- Ordnungsanalyse

Hard- und Software

- PeakStore5
- Beschleunigungssensoren
- Drehzahlsensoren
- Erstinbetriebnahme
- Fernsteuerung über Smartphone App

Datenerfassung

- Erstellen von Messkonfigurationen
- Echtzeit-Darstellung der Zeitsignale
- Online-Berechnung von Frequenz- und Ordnungsspektren
- Online-Berechnung von Kenngrößen
- Messprotokoll mit Maschineninformationen und Sensorpositionierung
- Messdatenexport auf USB oder direkt auf FTP-Server

Signalkonditionierung

- Frequenz-, Hüllkurvenfrequenz-, Ordnungs-, Hüllkurvenordnungsspektren mit sehr hoher Auflösung
- Berechnung von Kenngrößen nach DIN ISO 10816-3 bzw. -21
- Vorverarbeitung der Zeit- und Drehzahlsignale
- Automatische Suche nach Schäden im Antriebsstrang
- Unterstützung von verschiedenen Datenformaten

Drehzahlgewinnung für die Ordnungsanalyse

- Feste Drehzahl verwenden
- Drehzahl aus Rechteckimpuls ermitteln
- Drehzahl aus Zahneingriff ermitteln
- Impulskorrektur anwenden
- Drehzahlausreißer eliminieren und Drehzahl glätten
- Signale schneiden, Einheiten ändern, Abtastfrequenz ändern

Signalanalyse

- Spektren, Wasserfalldarstellung und Spektrogramme
- Einblenden von Diagnosemerkmalen
- Mess-, Harmonischen- und Seitenbandcursor
- automatische Berichtgenerierung

Das Seminar führen durch:

- Dipl.-Inf. Christian Reinke
- Dipl.-Ing. Norman Schröter

Das Seminar findet in den Räumen der GfM, Köpenicker Straße 325, Haus 40, 12555 Berlin statt.

Zur Übernachtung kann das **Abacus Tierparkhotel**, Franz-Mett-Straße 3-9, 10319 Berlin, Tel. 030 / 5162-333 gebucht werden. Bitte nennen Sie das Stichwort GfM.

Das Seminar beginnt um 09:00 Uhr und endet um ca. 16:30 Uhr.

Systeme und Services

Schwingungsdiagnosen an mechanischen Antrieben

Ob online mit Hilfe des Peakanalyzers oder offline mit dem mobilen PeakStore5, liefert die Maschinendiagnose fundierte Informationen zum Schädigungsstatus von Getrieben und Wälzlagern.



Fundamentüberwachung

Die kontinuierliche Überwachung der Bewegung zwischen Fundament und Fundamenteinbauteil liefert klare Aussagen zum Fundamentzustand, ohne dass zusätzliche Belastung aufgebracht werden muss.

Rotorblattlagerdiagnose an Windanlagen

Die Abnutzung der Laufflächen von Blattlagern fällt oft nicht unmittelbar auf und ist mit klassischen schwingungsdiagnostischen Verfahren praktisch nicht nachweisbar. Die GfM bietet ein spezielles Verfahren für diese Aufgabe.



Betriebswuchten

Beim Auswuchtvorgang werden die durch die Unwucht verursachten Schwingungen auf einem montierten Rotor gemessen und die erforderlichen Ausgleichsmassen berechnet. Dies geschieht in einer oder zwei Wuchtebenen und mit variabler Drehzahl.

Inspektion und Videoendoskopie

Untersucht werden der äußere Zustand eines Getriebes, Fundamentierungsprobleme und thermische Auffälligkeiten, die Funktion des Schmiermittels, die Zahnflanken und alle einsehbaren Wälzlager. Unser Spezialist nimmt einsehbare Teile direkt oder mit Hilfe eines Videoendoskops in Augenschein. In der Regel wird die Getriebeinspektion mit einer Schwingungsdiagnose kombiniert, denn:

- Die Inspektion bietet zwar Vorteile bei der Beurteilung von Schadensart und Schadensgröße an Zahnflanken, beschränkt sich aber in der Regel auf die einsehbaren Zähne. Demgegenüber liefert die Schwingungsdiagnose Aussagen zu allen Zähnen.
- Auch bei Wälzlagern liefert die Inspektion definitive Aussagen zu Art und Größe von Schäden.

Anwendungsbereiche unserer Lösungen

Zementmühlen

Überwacht werden Motor, Getriebe und je nach Bauart die Mühle selbst. Neben Beschleunigungssensoren können Drehmomentmessstellen und Prozessgrößen genutzt werden.



Krane

Überwacht werden Fahrwerke, Hubwerke, Trommellager und Oberflaschen. Es werden Beschleunigungs- und Wegsensoren installiert.

Windenergieanlagen

Rotorlager, Getriebe und Generator werden mit je nach WEA-Bauart in der Regel acht oder neun, bei Bedarf aber auch mehr Beschleunigungssensoren überwacht.



Papiermaschinen

Alles, was sich technologisch zwischen Stoffauflauf und Aufroller befindet, kann den Prozess im Schadensfall empfindlich stören. Daher lohnt sich eine Überwachung.

Seilbahnen

Ausfälle verursachen nicht nur wirtschaftliche, sondern auch gesundheitliche Risiken der Passagiere. Daher ist eine Überwachung der Antriebe von Seilbahnen besonders wichtig.



Walzwerke

Nicht nur für die Gewährleistung einer kontinuierlichen, störungsfreien Produktion, sondern auch für die Sicherstellung der geforderten Produktqualität ist Condition Monitoring ein zuverlässiges Werkzeug.

Konverterlager

Für langsam laufende Wälzlager, die oft nicht einmal eine ganze Umdrehung zurücklegen, hat die GfM ein spezielles Verfahren entwickelt und mehrfach erfolgreich eingesetzt.



Melden Sie sich gleich an!

Grundlagenseminar

Condition Monitoring an Getrieben und Wälzlagern

im Abacus Tierparkhotel Berlin

- am 14.-15. Mai 2024 zum Preis von 1.380,00 € zzgl. MwSt.
- am 8.-9. Oktober 2024 zum Preis von 1.380,00 € zzgl. MwSt.

Produktschulung Peakanalyzer

in den Räumen der GfM Gesellschaft für Maschinendiagnose

- am 16. Mai 2024 zum Preis von 790,00 € zzgl. MwSt.

Produktschulung PeakStore5

in den Räumen der GfM Gesellschaft für Maschinendiagnose

- am 10. Oktober 2024 zum Preis von 790,00 € zzgl. MwSt.

Titel Vorname Name

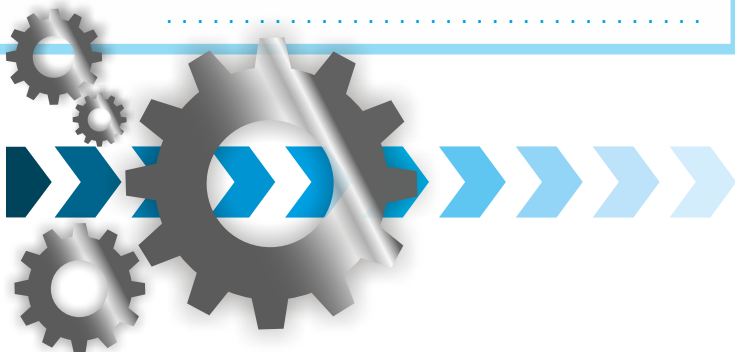
Firma

Straße Nr.

PLZ Ort

Tel. E-Mail

Datum Unterschrift



Kontakt

GfM Gesellschaft für Maschinendiagnose mbH
Köpenicker Straße 325, Haus 40, 12555 Berlin
Tel. 030 / 6576 2565, Fax 030 / 6576 2564
E-Mail mailbox@maschinendiagnose.de